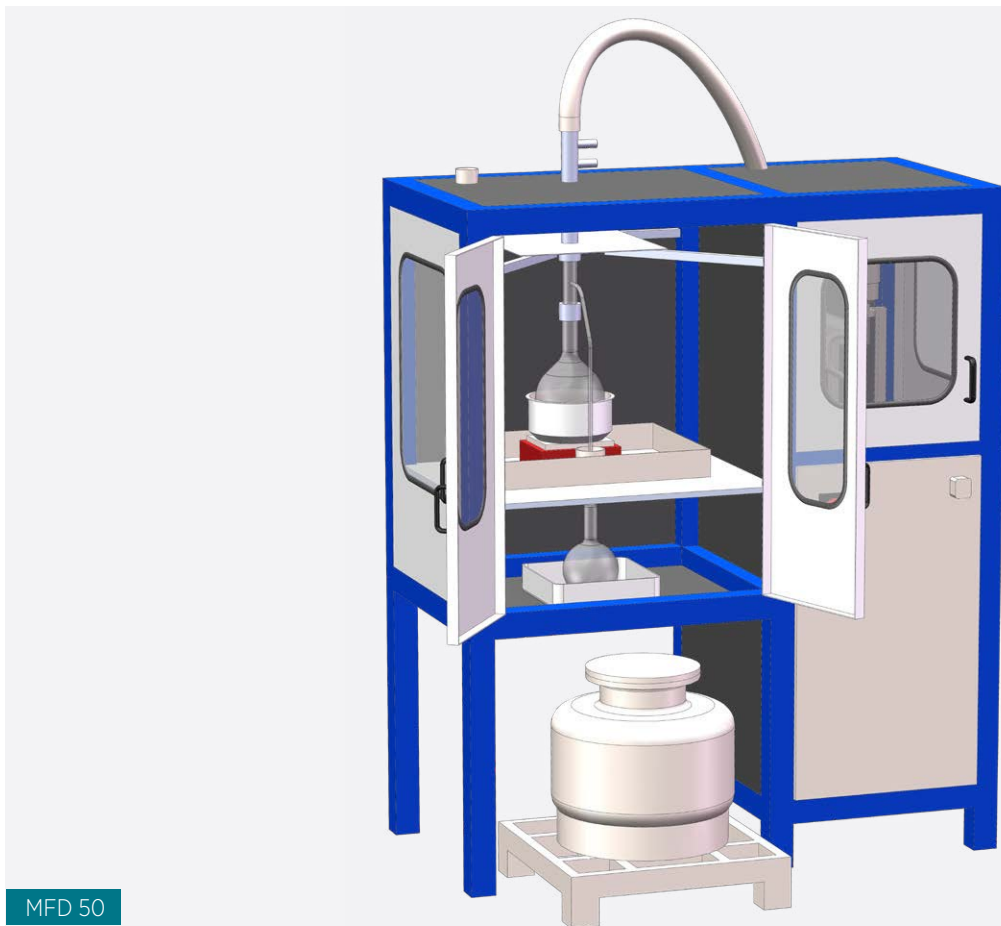


MFD 50 – DISTILLATEUR AFFINEUR DE MERCURE

Garantie d'un mercure pur à 99,9999%



INTRODUCTION GENERALE

Le distillateur affineur de mercure (MFD) de MRT est destiné aux utilisateurs qui exigent la plus grande pureté du mercure issu de leur distillation.

Le MFD 50 est conçu pour une utilisation 24h/24, 7j/7 et comme dernière étape après le BPD ou le RPD. L'équipement peut affiner le mercure jusqu'à un degré de pureté de 99,9999 %, proche du mercure natif. Ce mercure peut être utilisé dans les processus industriels ou à des fins scientifiques.

Le processus de distillation d'affinage est réalisé en trois étapes. D'abord la phase oxygène, pendant laquelle les impuretés sont retirées du mercure à l'issue d'un traitement de 3 à 14 jours. Ensuite la phase azote pour s'assurer que tout l'oxygène est retiré du mercure d'une durée approximative d'une semaine. Enfin la phase de distillation elle-même réalisée dans le MFD 50.

Le concept de chaîne de valeur du mercure créé par MRT permet d'éviter au mercure contenu dans les produits du quotidien de se retrouver dans le flux de traitement des déchets courants. Chaque étape de notre concept permet de préserver l'environnement et d'éviter que notre alimentation soit contaminée par le mercure. MRT est donc un maillon important dans la chaîne de valeur en vue d'améliorer la qualité de vie.



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES DISTILLATEUR FIN DE MERCURE (MFD 50)

Capacité :

..... jusqu'à 50 kg/24 h

Consommables :

Connexion électrique : 220 V, 50 Hz, câble 3 conducteurs, max. 10 kW

Oxygène : 1 m³ par lot

Azote : 1 m³ par lot

Spécifications pour les connexions d'oxygène et d'azote : Le raccordement du tuyau d'évacuation est assuré par un embout de tuyau de 6 mm ou un filetage de ¼ de pouce.

Dimensions :

Longueur : 3000 mm

Largeur : 1600 mm

Hauteur : 3800 mm

Poids :

L'équipement pèse environ 1 tonne à vide. Chaque conteneur BELFA peut contenir environ 1 tonne, donc le poids de la machine et de son chargement pourront être supérieurs à 3 tonnes.

La charge utile de l'équipement (1 tonne) est répartie sur 6 points de contact au sol de 10 x 10 cm chacun. Les conteneurs BELFA seront placés sur des palettes normales.

Plage de température de fonctionnement :

..... +10 °C - +35 °C

Émission Hg dans l'atmosphère :

Zone de travail : max 0,020 mg/m³

Échappement: max 0,020 mg/m³

La zone de travail doit être ventilée avec de l'air frais à une fréquence d'au moins 3 échanges par heure. La concentration de Hg dépend principalement de la manière dont les déchets sont traités dans la zone de travail et de la manière dont les travaux de maintenance de l'équipement sont réalisés. Le distillateur lui-même ne génère que des quantités négligeables de mercure dans la zone de travail pendant son fonctionnement.

Échappement :

Débit d'échappement : max 500 m³/h

Conduit d'échappement : Ø 125 mm

L'air traité est évacué à travers deux filtres à charbon connectés en série.

Les émissions de Hg doivent être confirmées par l'utilisation de l'instrument Jerome 431-X dans l'air ambiant.

Pureté Hg après distillation :

Pureté Hg : 99,9999 %

SPÉCIFICATIONS D'ACHAT ET OPTIONS ADDITIONNELLES

L'achat comprendra les éléments suivants :

3 conteneurs BELFA (100 l)

1 Distillateur fin de mercure (MFD 50)

1 système d'aspiration

Conformité CEE :

L'équipement est fabriqué conformément à :

Directive CEE relative aux machines (2006/42/EG)

Directive CEE relative à la basse tension (2006/95/EG)

Directive CEE relative à la compatibilité électromagnétique,

CEM (2004/108/EG)

MRT SYSTEM AB

Lumavagen, SE-371 47 Karlskrona, Sweden.

+46 455 30 28 70 | info@mrtsystem.com

www.mrtsystem.com



Regardez nos vidéos
produits et téléchargez
nos brochures et fiches
produits ici :

MRT[®]
SYSTEM